プロトルクレンチ取扱説明書

締め込みトルク値の設定方法

１．トルクレンチのロッキングリングを確認して下さい。
２．ロッキングリングを下に引いてアンロックの位置にアジャスタブルハンドルのロックを解除して下さい。
３．アジャスタブルハンドルを回転させて指定の締め込みトルク値に設定して下さい。ペドロス プロトルクレンチは、２０～２００インチーポンドまたは２３～２３１ｋｇ－ｃｍの範囲で調整可能です。
締め込みトルク値が大きくなるとハンドルが回し難くなりますがレンチの仕様としては正常です。
４．ロッキングリングを押し上げて設定したトルク値をロックして下さい。

締め込み操作方法

１．トルクレンチのラチェットレバーを締め込み回転方向にセットして下さい。
２．トルクレンチの先端にレンチソケットまたはアタッチメントをセットして下さい。
３．レンチソケットまたはアタッチメントを締め込み対象にしっかりと直角に当てて下さい。
４．締め込み対象を設定のトルク値にゆっくりとハンドルに加重してレンチからクリック音が聞えるまで締め込んで下さい。これはレンチヘッドが指定締め込みトルク値に到達したことを意味しています。
設定した締め込みトルク値に到達した後は続けてハンドルに加重しないで下さい。締め込み対象またはトルクレンチ自体にダメージを与えることがあります。
５．トルクレンチへの加重をやめると次回の締め込み動作のリセットができます。

トルクレンチ保管方法

トルクレンチ使用後はアジャスタブルハンドルのロックを解除して締め込みトルク値を最小にテンションを弱めて下さい。初めての使用、または長期間使用していなかった場合は締め込みトルク値を最大に設定して５～１０回ほどクリック音がするまで締め込み動作をしてトルクレンチの内部機構に馴染みを出して下さい。
トルクレンチの汚れはウェス等の布できれいに拭いて下さい。汚れ落としを使用したり、内部機構に注油したりしないで下さい。トルクレンチは生産工場で最適に作動するように注油されています。

使い方の秘訣

１．締め込みトルク値の設定は常に締め込み対象の製造メーカーの仕様に従って下さい。
２．トルクレンチを使用して通常の工具で締め込んだ対象を緩めることに使用しないで下さい。締め込んだ対象の締め込みトルク値が不明なのでトルクレンチに必要以上の力を入力してダメージを与える可能性があります。
３．トルクレンチの誤差範囲は＋／－４％です。しかしトルクレンチは使用していると精度が変化します。３ヶ月に１度は精度チェックをお勧めします。（毎日使用の場合）
４．締め込みトルク値は、締め込み対象にグリス等が塗布されているかどうかに依存します。締め込み対象部品がグリス等の注油が必要かどうか製造メーカーの取扱説明書等を確認して下さい。

ラチェットヘッド
ラチェットレバー
トルク値アジャスト目盛り
アジャスタブルハンドル
ロッキングリング
トルク値変換チャート

マイクロメーター目盛りの読み方
上記の目盛り値の例は、２３です。
これは目盛りの縦軸値に横軸値を加えることによって得られます。